

ТРАДИЦИИ ДОСТИЖЕНИЙ

К 70-ЛЕТИЮ КОМПАНИИ КОРПОРАТИВНЫЙ ЖУРНАЛ «ГАЗПРОМ» ОПУБЛИКОВАЛ ИНТЕРВЬЮ С ГЕНЕРАЛЬНЫМ ДИРЕКТОРОМ ООО «ГАЗПРОМ НЕФТЕХИМ САЛАВАТ» АЙРАТОМ КАРИМОВЫМ




>>> стр. 2-3

«ГАЗПРОМ НЕФТЕХИМ САЛАВАТ»
В СОЦИАЛЬНЫХ СЕТЯХ

 [instagram.com/gpnsofficial](https://www.instagram.com/gpnsofficial)

 vk.com/gazpromsalavat

 facebook.com/GPNSofficial

 ok.ru/gpnsofficial

 youtube.com/user/InfoSNOS

ЧИТАЙТЕ В НОМЕРЕ



«ПРИЯТНО ОСОЗНАВАТЬ, ЧТО ВЫПОЛНЯЮ ВАЖНОЕ ДЕЛО И ОТ МЕНЯ НАПРЯМУЮ ЗАВИСИТ КАЧЕСТВО ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ».

СТР. 4



«ЦЕХ № 11 – ЭТО ОСНОВНАЯ МОЩНОСТЬ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕГО ЗАВОДА ПО ПЕРЕРАБОТКЕ БЕНЗИНОВЫХ ФРАКЦИЙ».

СТР. 5

ВЕРНЫМ КУРСОМ

КОМПАНИЯ ПРОИЗВОДИТ «ЛУЧШИЕ ТОВАРЫ БАШКОРТОСТАНА»

Восемь видов продукции ООО «Газпром нефтехим Салават» стали победителями регионального этапа Всероссийского конкурса «100 лучших товаров России».



Дипломами победителей конкурса «Лучшие товары Башкортостана» отмечена продукция всех трех заводов компании – нефтеперерабатывающего, газохимического и завода «Мономер»:

– бензин неэтилированный марки АИ-92-К5 (ГОСТ 32513-2013),

– топливо дизельное ЕВРО класса 2 К5 (ДТ-3-К5) (ГОСТ 32511-2013),

– битум нефтяной дорожный вязкий марки БНД 60/90 (ГОСТ 22245-90),

– полиэтилен суспензионный высокой плотности марки СНОЛЕН ЕР 0,26/51N (СТО 00203521-001-2009),

– полистирол общего назначения

ПСМ-Э (СТО 05766575-132-2014),

– пластификатор ДОФ (ГОСТ 8728-88),

– карбамид марки Б (ГОСТ 2081-2010),

– бутиловый эфир акриловой кислоты (бутилакрилат) (СТО 12711752-102-2018).

Компания получила право маркировать продукцию логотипом «Лучший товар Башкортостана» и представлять ее на федеральном этапе – Всероссийском конкурсе «100 лучших товаров России».

В этом году республиканский конкурс проводился в двадцатый раз. Для участия в нем было заявлено более ста видов продукции и услуг предприятий и организаций различных отраслей промышленности и сферы услуг. Участники представлены в пяти номинациях: продукция производственно-технического назначения, про-

мышленные и продовольственные товары, услуги для населения и услуги производственно-технического назначения. При выборе лидеров учитывалось все: качество, безопасность, соответствие нормам.

– Сегодня компания выпускает более 100 наименований продукции, – отметил генеральный директор ООО «Газпром нефтехим Салават» Айрат Каримов. – В этот список вошла и продукция завода по производству акриловой кислоты, который открылся в 2017 году. Бутилакрилат признан лучшим товаром наравне с нашей традиционной продукцией нефтепереработки, нефте- и газохимии. Это говорит о том, что мы идем в правильном направлении.

Элина УСМАНОВА





Мы увеличили пул бензинов высокого экологического класса Евро-5. Это заметно уже по итогам 2017 года — их выработка выросла на 53,7 %, до 916 тыс. т



ТРАДИЦИИ ДОСТИЖЕНИЙ



— Айрат Азатович, «Газпром нефтехим Салават», пожалуй, одно из наиболее сложных в технологическом плане предприятий Группы «Газпром». В нынешнем году ему исполняется 70 лет. Как складывался путь его развития с учетом смены эпох, поколений, политического строя страны?

— Если вы имеете в виду, насколько влиятельна обстановка в стране на комбинат — так по старинке в Салавате продолжают называть наше предприятие, — могу сказать, что периодов застоя у нас не было. Комбинат № 18, затем «Салаватнефтеоргсинтез», а сейчас «Газпром нефтехим Салават» развивался всегда и поступательно двигался вперед. Наш девиз — «Традиции достижений», заложенных первостроителями. Потому что «Газпром нефтехим Салават» — это не просто три технологических завода, но прежде всего люди — большой сплоченный коллектив.

СЫРЬЕВАЯ ГИБКОСТЬ

— Исторически так сложилось, что на комбинате часто менялось сырье. Сначала на нашей площадке планировалось получать искусственное жидкое топливо за счет переработки угля. Однако вскоре в сырьевую и технологическую схемы внесли серьезные изменения. Уголь заменили на мазут, а затем, с открытием в Башкирии нефтяных месторождений, на нефть. Именно арланскую нефть начали перерабатывать на нашем нефтеперерабатывающем заводе (НПЗ), как только его построили. Затем и ее заменили, уже на западно-си-

бирскую нефть. А с интеграцией в систему ПАО «Газпром» мы постепенно перешли на царичанскую нефть и газовый конденсат. Это стало новым вызовом для предприятия — потребовалось перепрофилирование наших мощностей для приема другого вида сырья.

Мы полностью перерабатываем те тяжелые остатки, которые другие предприятия «Газпрома» не могут переработать на 100 %. И, соответственно, производим широкую линейку продукции.

СИНЕРГИЧЕСКИЙ ЭФФЕКТ

— В этом значительную роль играет синергический эффект от взаимодействия различных производств в рамках одного вашего предприятия?

— Безусловно. На нашей производственной площадке одновременно проходят первичные процессы разделения и переработки углеводородного сырья, нефтехимии и газового синтеза. В этом и состоит уникальность нашего предприятия. Ведь благодаря этому мы выпускаем более 100 наименований продукции, которая востребована сегодня не только на российском, но и на экспортных рынках.

Например, по итогам 2017 года мы добились хороших результатов в нефтепереработке. Подняли глубину переработки до 90 %, выход светлых нефтепродуктов превысил 73 %. У нас очень гибкие технологические процессы, что позволяет перерабатывать различные потоки сырья, выбирать режимы работы установок. Таким образом, предприятие может делать акцент на производстве наиболее дорогостоящих видов продукции, получая при этом максимальную прибыль.

Безусловно, основную роль в этом игра-

ет грамотное оптимизационное планирование. С переходом на сырье «Газпрома» налажена совместная работа с такими поставщиками углеводородов, как Оренбургский газоперерабатывающий завод (ГПЗ), Сургутский завод стабилизации конденсата (ЗСК), Астраханский ГПЗ, «Газпром нефть». В 2017-м мы переработали более 6 млн т углеводородного сырья. Конечно, можем и больше. Но пока мы полностью справляемся с поставленными «Газпром» задачами и перерабатываем все сырье, которое к нам приходит.

ГЛУБОКАЯ ПЕРЕРАБОТКА

— «Газпром нефтехим Салават» называют центром переработки тяжелых остатков. В 2017-м вам начали поставлять астраханский мазут, который ранее продавали сторонним покупателям. Расскажите об этом подробнее.

— Астраханский ГПЗ не предназначен для переработки тяжелых остатков. Там нет мощностей, которые можно было бы перепрофилировать, чтобы начать перерабатывать мазут. Совершенно логично, что раньше его просто продавали как отдельный продукт. Между тем астраханский мазут отличается высоким содержанием светлых нефтепродуктов. В свою очередь, у нас есть установка висбрекинга и установка для производства битумов, которые позволяют перерабатывать тяжелые нефтяные остатки. Поэтому совместно с руководством «Газпрома» мы пришли к решению, что нужно попробовать перерабатывать астраханский мазут у нас, чтобы оценить наши возможности по его полной утилизации. Тем более что у нас уже был положительный опыт переработки аналогичного остатка в виде фракции

По итогам первого квартала 2018-го выработка этилена по отношению к аналогичному периоду прошлого года выросла до 94,5 тыс. т, на

5,2%

340-КК Сургутского ЗСК, который поступает на наше предприятие в смеси с газовым конденсатом.

В итоге мы провели организационно-технические мероприятия, и сейчас весь мазут Астраханского ГПЗ перерабатывается на нашем НПЗ (извлекается дизельная фракция). В то же время в Астрахани отпала необходимость строительства установки по переработке тяжелых остатков. Более низкая стоимость мазута по отношению к нефти, а также высокое потенциальное содержание газойлевых фракций позволяют нам достигать желаемых результатов по выработке целевых продуктов, сокращать затраты на сырье и увеличивать прибыль.

НОВЫЕ ОБЪЕКТЫ

— В прошлом году на вашем НПЗ были введены в строй несколько объектов капитального строительства. Какой эффект это принесло?

— Речь идет об установке изомеризации пентан-гексановой фракции и блоке короткоциклового адсорбции. Благодаря им мы смогли максимально реализовать потенциал вовлечения в переработку газового конденсата и увеличили пул бензинов высокого экологического класса Евро-5. Это заметно уже по итогам 2017 года — их выработка выросла на 53,7 %, до 916 тыс. т.

Если говорить о других строящихся объектах, здесь можно выделить комплекс каталитического крекинга по базовому проекту компании Shell мощностью 1,095 млн т в год. В связи с выходом технического регламента по автомобильному топливу в первоначальный базовый проект были внесены изменения для организации работы на гидроочищенном сырье. Чтобы на 100 % обеспечить будущий каткрекинг, мы приступили к модернизации установки Л-16-1. Кроме целевой продукции, на комплексе каталитического крекинга будет дополнительно вырабатываться ценное сырье для нефтехимии — пропан-пропиленовая и бутан-бутиленовая фракции с высоким содержанием олефинов. В данное время мы рассматриваем варианты их дальнейшей переработки.

АКРИЛОВАЯ КИСЛОТА

– Говоря о недавних событиях, которые всколыхнули нефтехимическую отрасль, нельзя не отметить открытие в Салавате завода по производству акриловой кислоты. Чем стал для компании этот проект?

– Это принципиально новое для нас производство и вместе с тем абсолютно логичный вектор развития нефтехимического направления, если учитывать тот пул сырья и набор процессов, которыми мы располагаем. Для производства акриловой кислоты используется собственный пропилен с установки ЭП-340, для бутилакрилата – бутанол цеха № 52 нашего завода «Мономер». Риски минимальны – выбранная технология компании MCC (Mitsubishi Chemical Corporation) технологичная и экологичная. В нашей линейке появились новые высоколиквидные продукты – акриловая кислота, бутилакрилат и ледяная акриловая кислота. Это еще один плюс к конкурентоспособности. Во-первых, в России потребности в них удовлетворены лишь частично за счет импорта, и значит, мы можем занять эту свободную нишу. Во-вторых, нас интересуют перспективы и возможность продолжить цепочку передела акрилатов в суперабсорбенты. В России их нигде не производят, импорт – 100 %. Пока конкурентов в области производства суперабсорбентов нет



даже во всей Восточной Европе. Спрос на его использование в России растет, и это дает нам все шансы уже очень скоро заместить большую часть импорта.

ПРОЦЕСС ПИРОЛИЗА

– Как развивается традиционное для «Газпром нефтехим Салавата» направление – процесс пиролиза?

– Я бы называл его не традиционным, а логичным, поскольку он взаимосвязан с нефтепереработкой и ведется на одной промышленной площадке. На заводе «Мономер» в результате пиролиза мы получаем первичные мономеры – этилен, пропилен, которые в ходе дальнейших переделов преобразуются в нефтехимическую продукцию – полимеры, спирты, пластификаторы. После модернизации мы увеличили мощность этилен-пропиленового производства до 340 тыс. т в год. Это дает стимул к развитию производства полимеров на площадке «Газпром нефтехим Салавата». Например, производства полиэтилена высокой плотности. Его мощность 120 тыс. т в год, ассортимент включает и востребованные трубные марки. Также и сам пиролиз становится эффективнее за счет стабильной работы оборудования и изменения состава сырья. Так, с конца 2017 года мы взяли на переработку пропан-бутановую и бутановую фракции с предприятий «Газпром переработки», что сразу же сказалось на выходах продукции. Уже по итогам первого квартала 2018-го выросла выработка этилена до 94,5 тыс. т, на 5,2 % по отношению



к аналогичному периоду прошлого года. Одновременно нам удалось улучшить показатели 2017 года и по выработке стирола до 51,8 тыс. т – на 4 %.

ЦЕННЫЙ АКТИВ

– Как обеспечивается качество вашей продукции?

– Высокое качество продуктов нефтепереработки, нефтехимии, минеральных удобрений подтверждено сертификатами соответствия международным стандартам в области качества и экологической безопасности ИСО 9001 и 14001. Причем мы гарантируем качество продукта с неболь-

шим запасом, это своеобразный бонус для покупателя. Стремимся быть лучше, поэтому подобная оценка «пять с плюсом» – это наша культура производства, это традиция, которую заложили первые поколения салаватских нефтехимиков и поддерживают нынешние сотрудники компании.

Немаловажный компонент достижения качества – квалификация сотрудников. Для их обучения работает модель «школа – вуз – предприятие», ведется внутрикорпоративное обучение сотрудников рабочих специальностей в рамках программы «Учебный полигон», реализуется проект «Академия управления», где учат правильно руководить. Мы понимаем, что грамотный персонал – это ценный актив компании, который позволяет ей не только сохранять текущие позиции в производстве, но и повышать эффективность работы, развивать новые мощности и направления.

КОМФОРТНАЯ СРЕДА

– В Год экологии в числе немногих предприятий «Газпром нефтехим Салават» был отмечен на федеральном уровне за работу в области экологии. С чем связан такой успех?

– Здесь в первую очередь надо сказать о системной работе для решения экологических задач. Можно выделить мероприятия по снижению, предупреждению воздействия на окружающую среду, по выполнению законодательных требований. Мы разработали проекты пусть даже высокобюджетные, но реализация которых поможет снизить негативное воздействие на главную водную артерию Республики Башкортостан – реку Белую. Это реконструкция очистных сооружений и строительство установки сульфидно-щелочных стоков. Не менее важны и рекультивация нарушенных территорий, которая позволит вернуть в хозяйственный оборот свыше 55 га земель.

В целом экологическая программа компании насчитывает несколько десятков природоохранных мероприятий. Причем эти проекты для нас так же приоритетны, как и развитие производств. Исторически так сложилось, что комбинат – градообразующее предприятие, с заводами связали свою жизнь тысячи салаватцев, у нас много трудовых династий. Это накладывает на нас обязательства создавать для людей комфортную среду для работы и жизни: организовывать безопасные рабочие места, заботиться о природе, развивать городскую инфраструктуру.

Нас интересуют перспективы и возможность продолжить цепочку передела акрилатов в суперабсорбенты. В России их нигде не производят, импорт – 100 %



«ГАЗПРОМ» ПЕРВЫМ ПРОВЕЛ АУДИТ ВЫБРОСОВ ПАРНИКОВЫХ ГАЗОВ



«Газпром» первым среди российских энергетических компаний провел независимый аудит (заверение) корпоративной информации о выбросах парниковых газов. Аудит выполнен в соответствии с международными стандартами. Положительный результат отражает эффективность функционирования корпоративной системы мониторинга, отчетности и управления выбросами парниковых газов. В 2017 году выбросы составили 112,15 млн тонн в эквиваленте CO₂. Это на 12,9 % ниже по сравнению с 2013 годом при сопоставимых объемах производства.

УТВЕРЖДЕНА СТРАТЕГИЯ «ГАЗПРОМА» В ЭЛЕКТРОЭНЕРГЕТИКЕ



Совет директоров ПАО «Газпром» утвердил стратегию компании в электроэнергетике на 2018–2027 годы. Отмечено, что «Газпромом» почти полностью выполнены инвестиционные обязательства в рамках программы договоров о предоставлении мощности. Ключевой стратегической целью компании в электроэнергетике на период 2018–2027 годов является обеспечение стабильного роста прибыли при сохранении высокого уровня надежности энергоснабжения потребителей. Стратегия, в частности, предполагает реализацию проектов по созданию новых и модернизации действующих генерирующих мощностей, а также вывода объектов, эксплуатация которых экономически нецелесообразна.

РАВНЫЕ КОНКУРЕНТНЫЕ УСЛОВИЯ НА ВНУТРЕННЕМ РЫНКЕ ГАЗА



Совет директоров ПАО «Газпром» принял к сведению информацию о плане действий компании по формированию целевой модели внутреннего рынка газа. Необходимо изменение подхода к методике расчета и уровню тарифов на услуги по транспортировке газа, а также формирование единого конкурентного рынка с равными условиями работы для всех поставщиков газа. Основное внимание должно быть уделено совершенствованию нормативных и регламентных документов для обеспечения свободного ценообразования на газ «Газпрома», совершенствованию системы тарификации услуг по транспортировке газа, развитию инструментов организованный торговли газом.

Управление информации
ПАО «Газпром»

С ХИМИЕЙ ПО ЖИЗНИ

Ольга Мягкова работает в лаборатории нефтепродуктов компании «Газпром нефтехим Салават» 22 года. С предельной точностью выполняет любые виды анализов и передает свой опыт молодым сотрудникам лаборатории.

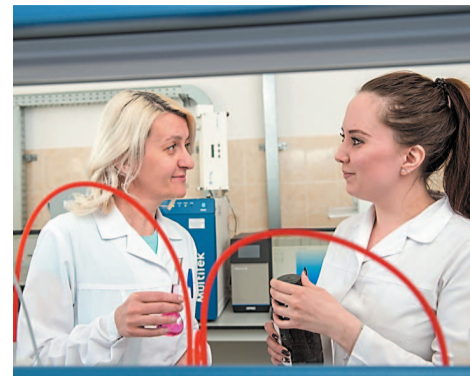


Лаборант Ольга Мягкова из династии нефтехимиков

На вопрос, почему выбрала профессию лаборанта, Ольга Мягкова ответила так:

– Все очень просто: в школе нравилась химия, и в профессиональном плане себя видела только в этой области. Да и отец мой, проработавший всю жизнь в цехе по ремонту технологического оборудования НПЗ, считал, что его дочь должна непременно трудиться на градообразующем предприятии. Вот так я целенаправленно прошла обучение и устроилась на комбинат. Надо отметить, что ни разу я не пожалела о выборе.

Ольга Мягкова была принята на работу в лабораторию нефтепродуктов в 1996 году. Начальник лаборатории Мира Палаксова и наставник Евдокия Сарычева научили молодого лаборанта азам профессии, поделились секретами мастерства. Ольга быстро освоилась, ей доверили выполнение самых сложных анализов. Сегодня она определяет содержание серы и коррозию в нефтепродуктах, содержание сероводорода, температуру вспышки, анализирует сточные воды на различные показатели. В 2011 году лаборант Мягкова сдала экзамены на 4 разряд, и ей поручили работу с молодежью. За 7 лет она подготовила



Позитивное настроение

более 20 молодых лаборантов.

– Ольга Ивановна – опытный, грамотный сотрудник и очень органичный наставник, – отзывается о ней начальник лаборатории нефтепродуктов Светлана Окнянская. – Умеет быть на одной волне с молодыми, доводит все нужные знания и навыки, и молодежь ее уважает и любит. Ольга Мягкова задает позитивный настрой в коллективе.

Ольга старается больше внимания уделять семье. Помогает дочери и зятю воспитывать полуторагодовалого внука. А в свободное время занимается на тренажерах и плаванием. Любит путешествовать в Крым, мечтает съездить на Кавказ и, возможно, покорить какую-нибудь горную вершину. Если такое произойдет, то обязательно потом сообщит в газету.

32 ГОДА В КОМПАНИИ

На установке приема и подготовки аммиака для производства карбамида цеха № 50 трудится аппаратчик Нина Прохорова. Она опытный, грамотный работник, наставник молодежи.

Трудностей Нина Владимировна не боится. На предприятие она устроилась в 1986 году, и, когда на выбор ей было предложено несколько рабочих мест – в диспетчерскую службу завода нефтехимических производств, отдел главного технолога и цех № 41, – она целенаправленно выбрала последний.

– Еще во время производственной практики в цехе № 27 завода нефтехимических производств мне очень понравилось вести технологический процесс. Было приятно осознавать, что выполняю важное дело и от меня напрямую зависит качество выпускаемой продукции, – говорит аппаратчик Нина Прохорова.

Тонкостям работы в цехе № 27 ее учили аппаратчики Валентина Близнава, Михаил Горбунов, в цехе № 41 – Касим Ишимбаев. Начальником цеха на производстве пластиков тогда был Семен Филин, затем Вячеслав Гришин. Коллектив был дружный, работа спорилась, план выполнялся, однако



Улыбка – верный спутник удачи



Аппаратчик Нина Прохорова на смене

в 2008 году цех № 41 законсервировали и Нина Прохорова была переведена в цех № 50. На новом месте процесс непрерывный, значительно отличается от прежнего периодического. Цех производит востребованный продукт – карбамид, как в гранулах, так и приллированный. На установке по приему и подготовке аммиака для производства карбамида аппаратчик абсорбции Нина Прохорова принимает участие в приеме жидкого аммиака и выдаче его и аммиачной воды потребителям. Говорит, что самое главное в ее работе – строго следить за уровнем, давлением, чтобы не было перепадов, все шло ровно.

– В новом коллективе Нина Владимировна освоилась быстро, с ходу вник-

ла в производство. Теперь вот доверяю ей подготовку молодежи. Она хороший общественник и организатор, ежегодно инициирует установку елки и украшение операторной к новогодним праздникам, – отзывается о Прохоровой начальник установки Олег Каримов.

Активная и энергичная по своему характеру, Нина Владимировна и в свободное время не скучает: посещает бассейн, парк, играет в волейбол, баскетбол. А еще она вяжет спицами милые затейливые игрушки и дарит их друзьям и коллегам для хорошего настроения.

Материалы подготовила
Алевтина ЛОЖКИНА



В компании «Газпром нефтехим Салават» продолжается работа над книгой, посвященной 70-летию нефтеперерабатывающего завода. Сотрудники НПЗ, ветераны подразделения, активно включившиеся в поиск информации, присылают свои воспоминания с указанием интересных фактов и передовиков. В этот раз на страницах газеты мы рассказываем об истории и развитии цеха № 11.

ТРУДНОСТИ ПЕРВЫХ ЛЕТ ПРЕОДОЛЕВАЛИ ВМЕСТЕ

Цех № 11 был создан в 1956 году. Начинался он с блока каталитического риформинга, где планировалось получать толуол для оборонной промышленности. Вскоре необходимость в этом продукте отпала, установки цеха были перепрофилированы на выпуск высокооктанового бензина. В конце 70-х в составе цеха был пущен один из крупнейших риформингов страны – Л-35/11-1000. Когда получили первую продукцию и отправили ее в лабораторию, коллектив установки с нетерпением ждал, какое октановое число «настучит» прибор. Цифра 78,4 порадовала всех. Для начала это был просто отличный показатель.

ЗА ТРИ ГОДА — ТРИ УСТАНОВКИ

Строительство блока риформинга на комбинате № 18 началось в 1954 году. В его состав входили три установки: получения толуол-ксилольной фракции 35/1, выделения ароматических углеводородов 35/2 и очистки ароматической фракции 35/3. Они предназначены были для получения бензола, толуола, необходимого, прежде всего, для оборонной промышленности. Через три года установки ввели в строй, но проработали они недолго. В связи с резким сокращением использования толуола на оборонные цели уже в 1958 году этот продукт на комплексе риформинга не производился. Производство перепрофилировали на выпуск высокооктанового бензина и уайт-спирита.

Как вспоминает ветеран компании И.К. Аникеев, его группа из салаватского ремесленного училища в полном составе была направлена на установку 35/1. Она готовилась к пуску, ее начальником был будущий директор комбината М.Ф. Сисин. Освоение проходило трудно. Кобальт-молибденовый катализатор быстро закоксовывался, каждые восемь

часов приходилось останавливать реакторы на регенерацию катализатора. Только благодаря самоотверженному труду и огромному энтузиазму людей удалось вывести установку на нормальный режим. В декабре 1967 года в цехе была введена в эксплуатацию установка платформинга 35/6, установки 35/1, 35/2, 35/3 были выведены из работы и позже демонтированы.

ПЕРЕРАБОТКА НОВОГО СЫРЬЯ

В начале 70-х годов, когда было освоено Оренбургское газовое месторождение, вихрь модернизации охватил буквально все производственные процессы НПЗ. В цехе № 11 для переработки конденсатного сырья решено было построить большой на тот момент технологический комплекс. В него вошли установки гидроочистки бензина (ГО-4) и каталитического риформинга (Л-35/11-1000). Это было важным событием в развитии нефтеперерабатывающего завода.

Пуск ГО-4 мощностью два миллиона тонн в год по сырью начался зимой 1977 года. Через несколько дней уже были переработаны первые 60 тысяч тонн оренбургского стабильного конденсата. В связи с изменением задач установка за прошедшие десятилетия неоднократно подвергалась реконструкциям. Как показала практика, установка оказалась «всезной» в отношении сырья. На ней перерабатываются стабильные газовые конденсаты с установки ТК-3, бензин с установок ТК-2, ТК-3, установок гидроочистки № 2 и № 3, гидроочищенный бензин и нестабильный бензин гидрокрекинга, прямогонный бензин. На установки получают около десяти продуктов, среди которых пентан-изопентановая фракция, пропан-бутановая фракция, фракция НК-62, фракция 85-180 и другие.



Более 40 лет трудится в цехе № 11 Салим Тимеров (на снимке слева)

ОДИН ИЗ КРУПНЕЙШИХ В СТРАНЕ

Установка Л-35/11-1000 мощностью миллион тонн сырья в год предназначалась для гидроочистки оренбургского конденсата на отечественном алюмокобальтмолибденовом катализаторе и катализаторе типа RG-482 ФИН Французского института нефти. Возведение одного из крупнейших риформингов страны шло непросто. Цеховики дневали и ночевали на объекте. Их усилия были не напрасны. После получения первой продукции лаборатория нефтеперерабатывающего завода выдала заключение: качество хорошее, октановое число равно 78,4. Уже скоро на установке была достигнута проектная мощность.

— Я работаю в цехе не так давно, но об его истории знаю уже немало, — говорит главный инженер-технолог цеха Марсель Хусаинов. — Меня очень впечатлил тот факт, что ввод наших установок ГО-4 и Л-35-11-1000 в свое время позволил полностью решить проблему переработки всего объема поставляемого оренбургского сырья. Благодаря им на НПЗ увеличился выпуск высококачественных сортов бензина. В последние годы эти установки были модернизированы и сегодня по-прежнему выполняют важную роль в технологической цепочке НПЗ.

Светлана ААБ



КОММЕНТАРИИ

Азамат Хабибуллин, заместитель генерального директора Общества по производству:



— Цех № 11 — это основная мощность нефтеперерабатывающего завода по переработке бензиновых фракций. Номенклатура выпускаемой цехом продукции — самая большая на НПЗ. Это подразумевает большую сложность процессов и оборудования. Справляться с этим помогает высокий профессионализм коллектива цеха.

Айрат Ахметшин, главный инженер Общества:



— Цех № 11, считаю, сыграл большую роль в развитии НПЗ. После освоения Оренбургского месторождения на НПЗ для переработки газового конденсата в сжатые сроки было приспособлено имеющееся оборудование. Однако оно не позволяло получать продукцию требуемого качества. Решить задачу помогли установки ГО-4 и Л-35/11-1000. Они были построены специально под новое сырье. Я был назначен начальником цеха № 11 в 2007 году. С первых дней оценил профессионализм инженерно-технических работников цеха. Приятно было работать с такими профессионалами, как С.А. Вафин, А.Н. Савищев, Ш.З. Нугуманов, М.Р. Гималетдинов. Начальниками объектов работали А.М. Хабибуллин, Э.А. Титух, сегодня они занимают руководящие должности.

Павел Железнов, начальник цеха № 11:



— В цех № 11 я перешел работать всего год назад. Могу сказать, что с коллективом цеха можно решать любые производственные задачи. Здесь немало профессионалов, которые знают процесс как свои пять пальцев. Есть свои трудовые династии, много молодых работников — они только начинают свой трудовой путь, но стремятся к успеху в карьере, учатся у старших и, что особенно приятно, поддерживают те традиции, которые заложили наши ветераны.

ОНИ БЫЛИ ПЕРВЫМИ

Первыми начальниками цеха были Л.М. Полий, А.А. Потапов, М.В. Сергеев. Заместителями начальника цеха работали М.С. Бикмухаметов, М.М. Рахимкулов.

Начальниками установок трудились В.П. Миньков, П.Е. Боруленков, М.В. Сергеев, М.М. Рахимкулов, А.Н. Вшивцев, А.П. Сидорев, К.М. Гималов, Ф.Х. Бадиков, Г.И. Гарипов, Л.Н. Беляков, М.Я. Хакимуллин, К.М. Ташбулатов и другие.



В прошлом году установка ГО-4 отметила свое 40-летие и установка Л-35/6 — 50-летие. В цех № 11 были приглашены ветераны, участвовавшие в пуске и освоении установок

БРОСЬ ВЫЗОВ СЕБЕ!



Около 100 человек стали участниками проекта «Герои нашей компании»

Стартовал самый долгожданный проект для производственных коллективов ООО «Газпром нефтехим Салават» – «Герои нашей компании».

Уже четыре года подряд военно-прикладной марафон собирает сильнейшие команды компании, которым в ходе 4 этапов тяжелых испытаний предстоит определить лидера. В этом году он посвящен 70-летию ООО «Газпром нефтехим Салават».

11 июня был дан старт первому этапу – «Брось вызов себе!». Командам предстояло преодолеть 9 км на велосипедах по пересеченной местности. В этом году организаторы перенесли место старта от ДОЦ «Спутник» к висячему мосту через р. Белую в районе спасательной станции.

Трасса включала в себя технически сложные участки, затяжные подъемы и крутые спуски. Ситуация осложнилась прошедшим накануне дождем, но это не испугало участников команд, все вышли на старт.

Девять команд (ООО «ПАТиМ», ООО «НС ТЭЦ», ООО «СНХП», ООО «ПВК», сборная команда «Мономер», «Управление», сборная команда ООО «Газпром нефтехим Салават», ПСЧ ОЭПБиОТ и приглашенная команда АО «Салаватстекло») согласно жеребьевке были разбиты по парам. Первыми на старт вышли сборная команда ООО «Газпром нефтехим Салават» и команда ООО «НС ТЭЦ». Команда ООО «ПАТиМ», стартовавшая последней, попала в настоящее испытание. После прохождения половины дистанции начался дождь, велосипеды были забиты грязью, и команда финишировала, буквально неся «железных коней» на себе. Лучшее время на первом этапе показала сборная команда ООО «Газпром нефтехим Салават» – 27.40 мин. Второе место заняла команда ООО «НС ТЭЦ» – 30.50 мин. Третьей стала команда «Управление» – 33.30 мин.

После небольшого отдыха участники вышли на старт второго этапа военно-прикладного марафона – «Выжившие». Им предстояло пройти военизированный

кросс протяженностью около 2 км. Первым и самым зрелищным испытанием была установка палатки из 4 плащ-палаток. Здесь очень быстро справилась команда ООО «СНХП». На огневом рубеже процент попадания у всех был практически одинаков, но чуть точнее стреляла команда «Управление». После распила бревна и розжига с маршрута сбилась сборная команда «Мономер», за что поплатилась 4 минутами отставания от лидера. А последние 3 команды (ООО «ПАТиМ», АО «Салаватстекло» и ПСЧ ОЭПБиОТ) больше половины дистанции преодолевали под проливным дождем с градом.

После финиша команды попробовали настоящую полевую гречневую кашу с мясом от ООО «Промпит». Особую благодарность участники выражают администрации ООО «ПАТиМ» и лично директору Андрею Алексанину за предоставленную большую армейскую палатку.

Пройдя все испытания и затратив меньше всех времени, победителем второго этапа стала команда «Управление».

Ее результат – 25.54 мин. Второй финишировала сборная команда ООО «Газпром нефтехим Салават» – 27.35 мин. Третье место у команды ООО «НС ТЭЦ» – 28.42 мин.

По сумме результатов двух этапов победителем стала сборная команда ООО «Газпром нефтехим Салават». Второе место у команды «Управление». Третьей стала команда ООО «НС ТЭЦ».

– Участвуем в проекте «Герои нашей компании» каждый год, – говорит главный специалист-механик центра пусконаладочных работ, капитан команды «Управление» Александр Егоров. – С каждым годом в регламент соревнований добавляются новые испытания, делающие проект разнообразным и более интересным. В первую очередь проект направлен на испытание самого себя и проверку работы в команде. Именно слаженная командная работа помогла нам, все знали свое дело, поддерживали друг друга. Благодаря драгоценным секундам мы одержали победу в военизированном кроссе.



Настоящим испытанием стали затяжные подъемы



Члены команд во всем поддерживали друг друга

ЧЕМПИОНЫ ТРИАТЛОНА

В плавательном бассейне «Золотая рыбка» и в парке культуры и отдыха впервые, в рамках празднования 70-летия ООО «Газпром нефтехим Салават» состоялся личный чемпионат по кросс-триатлону (суперспринт).

В соревновании приняло участие 48 спортсменов-любителей из разных подразделений компании, которым предстояло попробовать свои силы и возможности в довольно-таки новой дисциплине триатлона.

Личный чемпионат стартовал в плавательном бассейне «Золотая рыбка». Участникам предстояло в гонке за временем проплыть 200 метров, после чего преодолеть 5 км на велосипедах и пробежать 1,5 км по беговой дорожке парка культуры и отдыха.

В возрастной группе 18-29 лет (в триатлоне такую группу называют «элита») Иван Калабугин (газоспасатель ВГСЧ УЗПБ) из воды выскочил четвертым, на велоэтапе отставание ликвидировал и на беговом этапе догнал и обошел Фидана Гибадуллина (УГЭ). Третьим финишировал Вячеслав Ахматметьев («Скат3»), который на велоэтапе показал абсолютно лучшее время – 9.15 мин.

В возрастной группе 30-39 лет, принесла почти две минуты преимущества над



Каждому участнику после финиша были вручены памятные юбилейные медали

соперниками, первым финишировал машинист-обходчик ООО «НС ТЭЦ» Александр Деев.

В возрастной группе 40-49 лет впервые попробовал себя в личном триатлоне Юрий Белозерцев и сразу же стал чемпионом.

У женщин в возрастной группе 30-34 года инструктор на воде ООО «Агидель – Спутник» Яна Богданович, имея две ми-

нуты преимущества над соперницами, до финиша свое лидерство сохранила. Второй финишировала Лиля Насырова (ООО «Медсервис»). Мастер спорта России по зимнему полиатлону Анастасия Пономарёва (ООО «НС ТЭЦ») финишировала третьей.

– В плавании пришлось приложить все силы, чтобы сделать какой-то задел, – рассказала победительница в возрастной группе

старше 40 лет Светлана Воронова (ГХЗ). – Очень довольна своим результатом на велоэтапе, на финише осталась довольна своим результатом, тем более выступала впервые в триатлоне. Организация просто супер! Всё четко и быстро, огромное спасибо организаторам за праздник спорта.

Материалы подготовил Юрий ЗАПАСНОЙ

МАМА МЕЧТАЛА О ДОЧКЕ, А РОДИЛИСЬ ДВА СЫНОЧКА!

В мае у начальника смены установки ЗЛОУ АВТ-6 Сергея Савельева родились двойняшки Кирилл и Дмитрий. Теперь его семья – многодетная.

В семье Савельевых растут 13-летний Тихон и 3-летняя Катюша. Мама Галина мечтала о второй дочке. И вот однажды на УЗИ ей сообщили, что вместо девочки будет мальчик и... возможно, еще один мальчик. Дело в том, что на первом обследовании хорошо было видно пол только одного ребенка.

– Сказать, что я удивилась, услышав о двоих детях, это ничего не сказать. Я испытала шок от огромного счастья, ведь такое, согласитесь, случается очень редко. В роду моей мамы близнецы были несколько поколений назад, и тут вдруг такой подарок для нас! – говорит многодетная мама Галина Савельева.

Мальши родились 24 мая. Вес и рост старшего – 3 кг 300 г и 51 см, младшего – 3 кг 260 г и 50 см. В выборе имен участвовали все, включая старших детей Савельевых и родителей главы семьи Сергея. Выбрали долго, но в конце концов остановились на том, что понравилось всем. Старшего, самого активного и голосистого, назвали Кириллом, младшего, более спокойного по темпераменту, – Дмитрием.

Младенцы растут и, как отмечает папа, со своими задачами кушать и спать справляются хорошо. А вот для того, чтобы взрослым справляться на уровне со своими



Галина и Сергей Савельевы выгуливают двойняшек Кирилла и Дмитрия. Им помогает дочка Катюша

задачами, понадобилась помощь бабушки.

– Рождение малышек еще больше сплотило семью, – говорит Сергей Савельев. – Старшие дети стараются что-то подать-принести, покачать и спеть песенку. Бабуля сейчас стала главным советчиком и помощником для супруги. Я принимаю участие в купаниях и прогулках. Люблю моменты,

когда беру обеих малышек на руки, а рядом усаживаются старшие дети. Сразу чувствуешь себя большим и сильным, понимаешь, что ты должен сделать все для того, чтобы вырастить своих детей, дать им образование и сделать их счастливыми.

Алевтина ЛОЖКИНА

ЮБИЛЯРЫ

ПОЗДРАВЛЯЕМ!



От всей души поздравляем юбиларов компании. Желаем здоровья, счастья и радости на долгие годы!

В этом месяце свои юбилеи празднуют работники компании: Тихоблаженко Владимир Иванович, Фарваев Радик Рафитович, Мурзакова Марина Владимировна, Двойников Михаил Николаевич, Фисюк Светлана Анатольевна, Ломакина Марина Юрьевна, Галиуллин Мажит Надербавич, Блинников Анатолий Сергеевич, Зюзов Владимир Николаевич, Камаев Данил Накиевич, Астафьева Елена Николаевна; ветераны компании: Фомин Анатолий Николаевич, Пилипенко Валентина Ивановна, Хабарова Любовь Федоровна, Грицун Екатерина Ивановна, Насибуллина Ольга Васильевна, Абдуллина Рашида Минигалиевна, Кулагин Николай Иванович, Саитова Венера Галимовна, Валишина Айсылу Гайсиевна, Адршина Муния Минигалиевна, Гаврилова Зухра Гаттаровна, Фаизов Хамит Мансурович, Муллагалиева Венера Мухаметьяновна, Адушев Анатолий Федорович, Козлов Петр Трофимович, Вишкина Наталья Александровна, Батуев Владимир Васильевич, Теплова Светлана Ивановна, Кадыров Разиф Анварович, Разяпов Равиль Фазылянович

К СВЕДЕНИЮ

САЛАВАТСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ НА 2018-2019 УЧ. ГОД ВЫПУСКНИКОВ 9-Х И 11-Х КЛАССОВ ПО ОЧНОЙ И ЗАОЧНОЙ ФОРМАМ ОБУЧЕНИЯ ПО СПЕЦИАЛЬНОСТЯМ И РАБОЧИМ ПРОФЕССИЯМ

Специальности:

- 08.02.01 Строительство и эксплуатация зданий и сооружений
- 08.02.04 Водоснабжение и водоотведение
- 09.02.01 Компьютерные системы и комплексы
- 09.02.03 Программирование в компьютерных системах
- 13.02.02 Теплоснабжение и теплотехническое оборудование
- 13.02.11 Техническая эксплуатация и обслуживание электрического и электромеханического оборудования (по отраслям)
- 15.02.01 Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования (по отраслям)
- 15.02.07 Автоматизация технологических процессов и производств (по отраслям)
- 15.02.08 Технология машиностроения
- 18.02.09 Переработка нефти и газа
- 19.02.10 Технология продукции общественного питания
- 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта
- 38.02.01 Экономика и бухгалтерский учет (по отраслям)

Рабочие профессии:

- 13.01.10 Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования (по отраслям)
- 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
- 15.01.20 Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике
- 18.01.05 Аппаратчик-оператор производства неорганических веществ
- 18.01.27 Машинист технологических насосов и компрессоров

Прием осуществляется на основании аттестата, без экзаменов.

Абитуриентам при себе иметь паспорт, документ об образовании (аттестат), 4 фотографии 3x4, для поступающих по очной форме обучения медсправку формы 086-У (для специальностей 08.02.04, 15.02.01, 19.02.10 и всех профессий).

Приемная комиссия работает по адресу г. Салават, б. Матросова, 27 с 8.30 до 17.00. Перерыв с 13.00 до 13.30. В субботу с 09.00 до 14.00.

Подробную информацию можно получить на сайте колледжа www.salinc.ru или по телефону (3476) 35-23-34.

ОБЪЯВЛЕНИЯ

ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ КАДРОВОГО РЕЗЕРВА ПРИГЛАШАЕТ К СОТРУДНИЧЕСТВУ

ООО «ГАЗПРОМ НЕФТЕХИМ САЛАВАТ»:

– водителей для работы на пожарном автомобиле,

требования: начальное или среднее профессиональное образование, стаж работы водителем категории В,С не менее 3 лет;

– пожарных,

требования: предпочтителен возраст до 35 лет;

– электромонтеров по ремонту и обслуживанию электрооборудования (с опытом работы);

– прибористов;

– слесарей КИПиА.

Желающим предлагается заполнить резюме.

Контактная информация:

тел.: (3476) 39-39-00,

e-mail: Job-w@snos.ru

ООО «ЖИВАЯ ВОДА»:

– экономист по труду.

Желающим заполнить резюме.

Контактная информация:

тел.: (34740) 2-94-70,

e-mail: zh_voda@mail.ru

ООО «ПАТИМ»:

– фельдшера по предрейсовым мед. осмотрам,

– заведующего мед. кабинетом – врача,

– слесарей по ремонту автомобилей 5 разряда,

– инженера по организации эксплуатации и ремонта зданий и сооружений,

– рабочего по комплексному обслуживанию и ремонту зданий 4 разряда.

Тел: 8(3476) 39-54-78, 39-28-45,

e-mail: 84avi@snos.ru

ООО «НОВО-САЛАВАТСКАЯ ТЭЦ»:

– электромонтера по ремонту 4-5 разряда,

– слесарей КИПиА 5 разряда,

– токарей 5-6 разряда,

– слесаря по ремонту технологических установок 5-6 разряда.

Желающим предлагается заполнить резюме.

Контактная информация:

тел.: (3476) 39-86-61,

e-mail: mdr115@nslvtcc.ru

ООО «САЛАВТНЕФТЕХИМПРОЕКТ»:

– инженеров-проектировщиков генплана,

– инженеров-проектировщиков (строителей),

– инженеров-проектировщиков (по КиА),

– инженеров (монтажников, строителей, АСУТП, сантехников, механиков) с опытом работы в проектировании и пусконаладке (частые командировки).

Контактная информация:

тел: 8 800 500 75 85,

e-mail: 03zov@shhpro.ru

ООО «РМЗ»:

– слесаря по ремонту технологических установок 3-6 разряда,

– токаря 3-6 разряда,

– заточника 4, 5 разряда,

– шлифовщика 4, 5 разряда,

– фрезеровщика 4, 5 разряда,

– электрогазосварщика 4, 5 разряда.

Желающим предлагается заполнить резюме.

Контактная информация:

тел.: (3476) 39-21-22